

Requested Patent: DE4239311
Title:
Abstracted Patent: DE4239311
Publication Date: 1994-05-26
Inventor(s): KUHL HANS G (DE); REINAUER JOSEF (DE)
Applicant(s): GUEHRING JOERG DR (DE)
Application Number: DE19924239311 19921123
Priority Number(s): DE19924239311 19921123
IPC Classification: B23B51/00
Equivalents: ES2103500T , WO9412305

ABSTRACT:

The invention relates to a drill consisting of a substantially cylindrical holder (10) with a longitudinal axis (X) and a transverse axis (Y) perpendicular thereto, a drill tip (12) in which there is a groove (14) running along the transverse axis (Y) with a groove bottom (16) and groove sides (18', 18"), and with a cutting insert fitted in the groove having two main cuts (26', 26") with forwardly adjacent cutting surfaces (32', 32") and two rear surfaces (30', 30") opposite a cutting surface on the other side of the transverse axis (Y). The holder (10) has two bores (20', 20") in a radial plane (R) of the drill, each of which is in the region of a rear surface (30', 30") of the insert (25) and opens into a groove side (18', 18"). The longitudinal axes (24', 24") of the drillings (20', 20") run at an acute angle to the groove side (18', 18") and the adjacent rear surface (30', 30") of the insert (25). Stops (50', 50") projecting from a groove side surface (18', 18") are arranged in the bores (20', 20"), and at least one of the two stops (50") can move towards the longitudinal axis (24") of the bore (20"). Recesses (34', 34") forming supporting surfaces (38', 38") corresponding to the stops (50', 50") are formed in the rear side surfaces (30', 30") of the insert (25).

Best Available Copy



19 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

12 Offenlegungsschrift
10 DE 42 39 311 A 1

51 Int. Cl.⁵:
B 23 B 51/00

21 Aktenzeichen: P 42 39 311.6
22 Anmeldetag: 23. 11. 92
43 Offenlegungstag: 26. 5. 94

DE 42 39 311 A 1

71 Anmelder:
Gühning, Jörg, Dr., 72458 Albstadt, DE

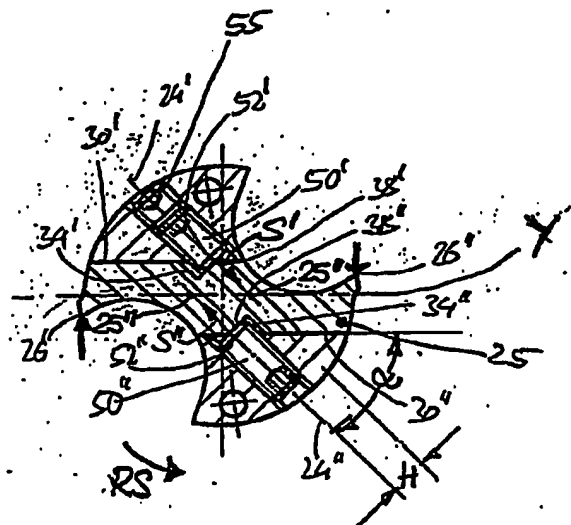
74 Vertreter:
Kuhnen, R., Dipl.-Ing.; Wacker, P., Dipl.-Ing.
Dipl.-Wirtsch.-Ing.; Färniß, P., Dipl.-Chem.
Dr.rer.nat.; Brandl, F., Dipl.-Phys., Pat.-Anwälte;
Hübner, H., Dipl.-Ing.Rechtsanwalt, Pat.- u.
Rechtsanw.; Röß, W., Dipl.-Ing.Univ.; Roth, R.,
Dipl.-Ing.; Kaiser, J., Dipl.-Chem.Univ.Dr.rer.nat.;
Winter, K., Dipl.-Ing.; Pausch, T., Dipl.-Phys.Univ.,
Pat.-Anwälte, 85354 Freising

72 Erfinder:
Reinauer, Josef, 72488 Sigmaringen, DE; Kuhl, Hans
G., 78048 Villingen, DE

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

64 Bohrer mit austauschbarem Schneideinsatz

57 Gegenstand der Erfindung ist ein Bohrer, bestehend aus einem im wesentlichen zylindrischen Halter (10) mit einer Längsachse (X) und einer rechtwinklig dazu verlaufenden Querachse (Y), mit einer Bohrspitze (12), in der eine längs der Querachse (Y) verlaufende Nut (14) mit einem Nutgrund (16) und mit Nutseitenwänden (18', 18'') angeordnet ist, und mit einem in der Nut angeordneten Schneideinsatz, der zwei Hauptschneiden (28', 28'') mit sich nach vorne anschließenden Spanflächen (32', 32'') und zwei je einer Spanfläche auf der anderen Seite der Querachse (Y) gegenüberliegende Rückseitenflächen (30', 30'') aufweist. Der Halter (10) hat zwei in einer Radialebene (R) des Bohrers liegende, jeweils im Bereich einer Rückseitenfläche (30', 30'') des Einsatzes (25) angeordnete Bohrungen (20', 20''), die jeweils in einer Nutseitenwand (18', 18'') münden, wobei die Längsachsen (24', 24'') der Bohrungen (20', 20'') unter jeweils einem spitzen Winkel zu der jeweiligen Nutseitenwand (18', 18'') und der anliegenden Rückseitenfläche (30', 30'') des Einsatzes (25) verlaufen, daß in den Bohrungen (20', 20'') aus jeweils einer Nutseitenfläche (18', 18'') austretende Anschlagelmente (50', 50'') angeordnet sind, daß mindestens eines der beiden Anschlagelmente (50'') in Richtung der Längsachse (24'') der Bohrung (20'') beweglich ist, und daß in den Rückseitenflächen (30', 30'') des Einsatzes (25) mit den Anschlagelmenten (50', 50'') korrespondierende Stützflächen (38', 38'') bildende ...



DE 42 39 311 A 1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Die Erfindung betrifft einen Bohrer, bestehend aus einem im wesentlichen zylindrischen Halter mit einer Längsachse und einer rechtwinklig dazu verlaufenden Querachse, mit einer Bohrspitze, in der eine längs der Querachse verlaufende Nut mit einem Nutgrund und mit Nutseitenwänden angeordnet ist, und mit einem in der Nut angeordneten Schneideinsatz, insbesondere aus Hartmetall, der zwei punktsymmetrisch zur Längsachse, im wesentlichen parallel zur Querachse angeordnete Hauptschneiden, zwei sich nach vorne anschließende Spanflächen und zwei je einer Spanfläche auf der anderen Seite der Querachse gegenüberliegende Rückseitenflächen aufweist.

Ein solcher Bohrer ist bekannt aus dem gattungsbildenden Stand der Technik in Form der DE-PS 32 04 210. Bei dem dort beschriebenen Bohrer sind Befestigungselemente in Form von Schrauben vorgesehen, mit denen der Schneideinsatz in der Nut des Schafts gehalten wird, indem er mit den Nutseitenflächen verschraubt wird. Hierzu weist der Schneideinsatz mindestens eine rechtwinklig zur Querachse und rechtwinklig zur Längsachse des Bohrers angeordnete Bohrung auf, durch die eine Schraube hindurchgreift. Der Schraubenkopf ist dabei vorzugsweise als Senkkopf ausgebildet und liegt so in einer entsprechend angesenkten Bohrung des Schneideinsatzes, daß der Schraubenkopf mit der Oberfläche des Schneideinsatzes bündig abschließt oder gegenüber der Oberfläche versenkt angeordnet ist. Die Schraube ist aber insbesondere bei einer bevorzugten Ausführungsform mit zwei Bohrungen so angeordnet, daß der Schraubenkopf in einer Spanfläche liegt und ein mit einem Gewinde versehener Schraubenschaft auf der der Spanfläche gegenüberliegenden Rückseitenfläche des Schneideinsatzes aus tritt und in eine in der entsprechenden Nutseitenwand angebrachten Gewindebohrung eingreift. Die Mittelachsen der in dem Schneideinsatz zur Aufnahme der Befestigungsschrauben vorgesehenen Bohrungen und die Mittelachsen der in den Nutseitenflächen zur Aufnahme des Gewindeteils der Befestigungsschrauben vorgesehenen Gewindebohrungen sind dabei etwas versetzt zueinander angeordnet, so daß beim Einschrauben einer mit einem Senkkopf ausgestatteten Schraube eine Kraft ausgeübt wird, die den Schneideinsatz in Richtung auf den Nutgrund bewegt und dort zur Anlage bringt.

Dem beschriebenen Stand der Technik haftet der Nachteil an, daß die in den Spanflächen des Schneideinsatzes liegenden Schraubenköpfe eine saubere Spanabfuhr behindern. Darüberhinaus schwächen die zur Aufnahme der Befestigungsschrauben im Schneideinsatz vorgesehenen Bohrungen den Schneideinsatz, so daß als Ausgleich eine relativ große Erstreckung des Schneideinsatzes in Längsrichtung des Bohrers vorgesehen werden muß. Das Verhältnis von Durchmesser dieses Bohrers, d. h. der Abstand der Nebenschneiden voneinander, zu der Höhe des Schneideinsatzes ist daher bei dem gattungsgemäßen Stand der Technik relativ klein, was bei gegebenem Durchmesser zu einer relativ großen Erstreckung des Schneideinsatzes in Längsrichtung des Bohrers und damit zu einer Schwächung der Bohrspitze des Bohrers führt.

Aus der DE-PS 36 11 999 ist weiterhin ein zwei- oder mehrschneidiges Bohrwerkzeug bekannt, bei dem austauschbare Schneidelemente mittels Schrauben in der Bohrspitze entsprechend ausgebildeten Ausnehmungen befestigt sind, wobei die austauschbaren Schneidele-

mente in Schneidrichtung hinter der Hauptschneide mit Befestigungsabschnitten versehen sind, die jeweils eine Bohrung aufweisen, durch die Schrauben mit in der Stirnseite der Bohrspitze ausgebildeten, zur Bohrerachse parallelen Gewindebohrung eingreifen.

Die Befestigungsschrauben gemäß diesem Stand der Technik sind also parallel zur Bohrerachse angeordnet, und es ist für jede Hauptschneide jeweils ein eigenes Schneidelement bzw. ein eigener Schneideinsatz vorgesehen. Auch bei diesem Stand der Technik stellt sich das Problem, daß die Befestigungsschrauben durch Bohrungen in den Schneideinsätzen verlaufen, so daß Bohrungen in den Schneidelementen vorgesehen werden müssen, die die geometrischen Gestaltungsmöglichkeiten einschränken und zu einer entsprechenden Vergrößerung der Schneideinsätze führen.

Ausgehend von dem gattungsgemäßen Stand der Technik liegt der Erfindung daher die Aufgabe zugrunde, einen Bohrer mit einem auswechselbaren Schneideinsatz zu schaffen, bei dem der Einsatz in einer in der Bohrspitze quer verlaufenden Nut gehalten wird, ohne daß hierzu Bohrungen im Schneideinsatz selbst erforderlich sind und der hinsichtlich seiner Abmessungen so gestaltet werden kann, daß die Bohrspitze des Halters möglichst wenig geschwächt wird. Dabei soll die Erfindung ein möglichst großes Anwendungsgebiet haben und insbesondere für alle gängigen Bohrergeometrien zur Zerspanung unterschiedlichster Werkstoffe anwendbar sein.

Die Lösung der Aufgabe ist bei einem Bohrer gemäß dem gattungsgemäßen Stand der Technik dadurch gekennzeichnet, daß der Halter des Bohrers zwei vorzugsweise in einer Radialebene des Bohrers liegende, jeweils im Bereich einer Rückseitenfläche des Schneideinsatzes angeordnete Bohrungen aufweist, die jeweils in eine Nutseitenwand münden, wobei die Längsachsen der Bohrung unter jeweils einem spitzen Winkel zu der jeweiligen Nutseitenwand und der anliegenden Rückseitenfläche des Einsatzes verlaufen, daß in den Bohrungen aus jeweils einer Nutseitenfläche aus tretende Anschlagelemente angeordnet sind, daß mindestens eines der beiden Anschlagelemente in Richtung der Längsachse der Bohrung beweglich ist und daß in den Rückseitenflächen des Einsatzes mit den Anschlagelementen korrespondierende Stützflächen bildende Vertiefungen vorgesehen bzw. ausgeformt sind.

Um punktsymmetrische Verhältnisse zu schaffen, ist bevorzugt vorgesehen, daß die Längsachsen der zur Aufnahme der Anschlagelemente im Schaft des Bohrers vorgesehenen Bohrungen unter demselben spitzen Winkel zu der jeweiligen Nutseitenwand und der jeweils anliegenden Rückseitenfläche des Schneideinsatzes angeordnet sind, und daß die Längsachsen der Bohrungen denselben Abstand von der Längsachse des Bohrers bzw. des Halters aufweisen. Weiterhin ist das mindestens eine bewegliche Anschlagelement bevorzugt in Form einer Schraube, insbesondere in Form einer Madenschraube, mit einem Innensechskant ausgeführt.

Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung kommt das Schneidelement ohne durchgehende Bohrung aus. Die Form des Schneidelements wird extrem einfach, d. h. das bearbeitete Volumen des Schneidelements wird minimiert. Anstelle der im Stand der Technik vorgesehenen Bohrungen, die rechtwinklig zu der im Gattungsbegriff definierten Querachse verlaufen, sind erfindungsgemäß lediglich Stützflächen bildende Vertiefungen vorgesehen, deren Flächennormalen im Gegensatz

zum Stand der Technik nicht rechtwinklig zur Querachse, sondern diese unter einem spitzen Winkel schneidend verlaufen. Im Zusammenspiel mit den erfindungsgemäß vorgesehenen Anschlagelementen, die in Bohrungen im Halter des Bohrers angeordnet sind, ergibt sich damit eine Befestigungsmöglichkeit, bei der der Schneideinsatz nicht geschwächt wird und daher entsprechend flach, d. h. in Längsrichtung des Bohrers kleine Abmessungen aufweisend, ausgeführt werden kann. Damit eignet sich die erfindungsgemäße Befestigung für alle möglichen Schneidengeometrien, auch für solche, bei denen der Schneidenverlauf eine bereichsweise Verringerung der Schneidelementdicke erfordert.

Zur Befestigung wird der Schneideinsatz in die Nut eingelegt und in einem zweiten Schritt das zumindest eine bewegliche Anschlagelement von der Außenseite des Bohrerschaftes her nach innen verschoben, vorzugsweise wird ein Anschlagelement in Form einer Madenschraube eingedreht. Da die Bohrungen jeweils im Bereich einer Rückseitenfläche des Einsatzes in einer Nutseitenwand münden und mit der Nutseitenwand einen spitzen Winkel einschließen, liegt der Schnittpunkt jeweils einer Längsachse einer Bohrung mit der Querachse auf der jeweils anderen Seite in bezug auf die Längsachse des Bohrers. Beim Anziehen der Anschlagelemente oder im Falle nur eines beweglichen Anschlagelements beim Anziehen des einen Anschlagelements wird daher ein Moment auf den Schneideinsatz ausgeübt, dessen Drehrichtung gleich dem Moment ist, das durch die Reaktionskräfte an den Schneiden des Bohrers beim Bohren erzeugt wird. Als Folge des erzeugten Moments werden die beiden Rückseitenflächen des Schneideinsatzes in ihren äußeren Randbereichen gegen die entsprechenden Nutseitenwände gedrückt und kommen dort zur Anlage. Die auf die Schneidkanten ausgeübten Kräfte werden dort abgestützt.

Da die Anschlagelemente unter einem Winkel angeordnet sind, führt ein Verschieben eines Anschlagelements in Richtung der Längsachse der das Anschlagelement aufnehmenden Bohrung dazu, daß über den Kontakt zwischen einer Stirnfläche des Anschlagelements und der jeweiligen korrespondierenden Stützfläche in der entsprechenden Rückseitenfläche des Einsatzes, der Schneideinsatz in Richtung der Querachse um einen entsprechenden vektoriellen Anteil verschoben wird, bis diese Bewegung durch eine entsprechende Gegenbewegung des anderen Anschlagelements kompensiert wird. Auf diese Weise läßt sich die Zentrierung des Schneideinsatzes relativ zur Längsachse des Bohrers einfach bewerkstelligen. Die Einstellung wird bei punktsymmetrischer Anordnung der Anschlagelemente, die dann bevorzugter Weise in einer gemeinsamen Radialebene liegen besonders einfach und zuverlässig.

Vorzugsweise ist weiter vorgesehen, daß die Stützflächen eben ausgebildet sind und von einem kreissektorförmigen Rand begrenzt sind. Auf diese Weise lassen sich die Stützflächen bzw. die sie bildenden Vertiefungen mittels eines Fräasers fertigungstechnisch einfach herstellen. Weiterhin kann vorteilhafterweise vorgesehen sein, daß zumindest eine eine Stützfläche bildende Vertiefung sich bis zum Schneideinsatzrücken, d. h. bis zu der dem Nutgrund zugewandten Kante erstreckt. Auf diese Weise kann der Schneideinsatz aus der Nut des ihn aufnehmenden Halters herausgezogen werden, ohne daß das korrespondierende Anschlagelement vollständig aus dem Nutbereich herausgedreht bzw. gezogen werden muß. Dies ist insbesondere vorteilhaft, wenn ein Anschlagelement als nicht verstellbares bzw.

längs der Achse bewegliches Anschlagelement ausgeführt ist.

Insbesondere im letzten Fall kann ein Anschlagelement vorgesehen sein, das aus einer Madenschraube besteht, deren Länge kleiner ist als die Länge der sie aufnehmenden im Halter angeordneten Bohrung so daß in dem verbleibenden, der Bohreräußenseite zugewandten Raum eine Konterschraube in Form einer kurzen Madenschraube mit Innensechskantkopf angeordnet sein kann. Auf diese Weise wird ein einmalig einstellbares Anschlagelement geschaffen, dessen Lage nach einmal erfolgter Zentrierung des Schneideinsatzes nicht mehr verändert werden muß. In der diesem Anschlagelement zugewandten Rückseitenwand des Schneideinsatzes kann eine Vertiefung der beschriebenen Art ausgebildet sein, nämlich eine Vertiefung, die bis zur der der Nut zugewandten Kante des Schneideinsatzes reicht.

Entsprechend kann auf der gegenüberliegenden Seite des Schneideinsatzes, d. h. auf der anderen Rückseitenfläche, eine Vertiefung vorgesehen sein, die nicht bis zum Nutgrund reicht, so daß bei eingeschraubtem Anschlagelement, d. h. eingeschraubter Madenschraube ein Herausfallen des Schneideinsatzes verhindert wird. Mit einer solchen asymmetrischen Gestaltung der Vertiefungen wird der zusätzliche Vorteil erzielt, daß ein falsches Einsetzen des Schneidelements nicht möglich ist, solange der feste, einmal eingestellte Anschlag nicht verändert wird.

Weiterhin kann bevorzugt vorgesehen sein, daß die Längsachsen der die Anschlagelemente, beispielsweise die Madenschrauben, aufnehmenden Bohrungen gegenüber den in den Rückseitenflächen des Schneideinsatzes ausgebildeten Stützflächen etwas versetzt angeordnet sind, so daß die Stirnflächen der Anschlagelemente, beispielsweise die Stirnflächen der Madenschrauben die in den Rückseitenflächen ausgebildeten Stützflächen nur teilweise überdecken. Auf diese Weise wird erreicht, daß die Madenschrauben, bzw. vergleichbare Anschlagelemente, die Stützflächen nur mit einem Teil der Stirnfläche berühren, dessen Relativbewegung beim Einschrauben auf den Nutgrund gerichtet ist. Auf diese Weise wird auf den Schneideinsatz eine Kraft ausgeübt, die ihn auf den Nutgrund zu zieht, wodurch während der Montage ein definierter Sitz des Schneideinsatzes in der Nut erzielt wird.

Der erfindungsgemäße Aufbau der Bohrspitzenhalterung eignet sich für alle gängigen Schneidenverläufe, Bohrerquerschnitte und Bohrspitzengeometrien. Dies ist in erster Linie darauf zurückzuführen, daß die zur Befestigung des Einsatzes erforderlichen Funktionsflächen am Einsatz selbst sowie am Halter möglichst einfach gehalten sind und daß auf diese Weise zum einen das Volumen des Schneideinsatzes und zum anderen das Zerspanungsvolumen am Halter minimiert werden können.

Gute Ergebnisse bei der Zerspanung von hochfesten Materialien können zum Beispiel dann erzielt werden, wenn der Schaft des Bohrers Spannuten aufweist, die im Bereich der Spanflächen des Schneideinsatzes auslaufen und bündig in diese übergehen.

Für die Zerspanung von zähen und festen Werkstoffen ist es von Vorteil, wenn die Spanfläche konkav gekrümmt ist. Ebenso können die Hauptschneiden konkav gekrümmt sein. Die Befestigungsgeometrie kann in diesem Fall durch die erfindungsgemäße Gestaltung der Schneideinsatzhalterung unverändert beibehalten werden. Bedingt durch die schräge Anordnung der Boh-

rungen für die Aufnahme der Spann- und Anschlagelmente wird das Schneidelement im Bereich der konkaven Oberfläche nicht zusätzlich geschwächt. Gleichwohl kann durch geeignete Wahl des Anstellungswinkels zwischen Bohrungsachse für die Spann- und Anschlagelmente und Nut-Stützfläche beim Spannen und Justieren des Schneidelements ein Moment aufgebracht werden, das der Schnittrichtung des Bohrers entgegengerichtet ist und damit bereits von der Ersteinstellung an einen satten Sitz des Schneidelements im Schlitz garantiert.

Mit der erfindungsgemäßen Gestaltung der Befestigung kann das Verhältnis zwischen dem Durchmesser des Bohrers, d. h. der Abstand der beiden Nebenschneiden voneinander, zu der Abmessung des Schneideinsatzes in Längsrichtung des Bohrers erheblich angehoben werden, vorzugsweise in einen Bereich von etwa 2. Es hat sich gezeigt, daß die Bohrspitzenhalterung ohne weiteres für Bohrwerkzeuge einsetzbar ist, die Bohrungstiefen von bis zu $7 \times d$ erlauben.

Der erfindungsgemäße Bohrer hat aufgrund seiner Schneideinsatzbefestigung erhebliche Festigkeitsreserven. Er kann deshalb ohne weiteres zum Zerspanen von sehr zähen Werkstoffen eingesetzt werden. In diesem Fall kann vorgesehen sein, daß der Spitzenwinkel größer als 140° ist, zumindest aber größer als 130° .

Bevorzugt weist der erfindungsgemäße Bohrer einen Kühlmittelkanal auf, durch den eine Kühlflüssigkeit, wie beispielsweise eine Schneidemulsion vom Schaftende des Bohrers zur Bohrspitze gefördert werden kann. Der Kühlmittelkanal ist vorzugsweise in der Längsachse des Bohrers angeordnet, wobei er sich im Bereich der Bohrspitze teilen kann und zwei abzweigende Teilkanäle vorzugsweise im Bereich der zum Schaft gehörenden Hauptfreiflächen austreten.

Die Erfindung wird im folgenden unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher erläutert. In der Zeichnung zeigen:

Fig. 1 eine Seitenansicht eines Halters eines erfindungsgemäßen Bohrers,

Fig. 2 eine Draufsicht auf die Bohrspitze des in Fig. 1 dargestellten Halters,

Fig. 3 einen Schnitt durch die Bohrspitze des Halters längs der Linie III-III in Fig. 2,

Fig. 4 eine Seitenansicht eines erfindungsgemäßen Schneideinsatzes,

Fig. 5 eine Draufsicht auf den Schneideinsatz gemäß Fig. 4,

Fig. 6 einen Schnitt längs der Linie VI-VI in Fig. 4,

Fig. 7 eine Seitenansicht des erfindungsgemäßen Schneideinsatzes in Richtung der Querachse,

Fig. 8 eine schematische Darstellung des in die Nut des Halters eingesetzten Schneideinsatzes gemäß den Fig. 2 und 7, und

Fig. 9 einen Schnitt längs der Linie IX-IX in Fig. 8.

Fig. 1 zeigt einen Halter 10 eines erfindungsgemäßen Bohrers, der im wesentlichen zylindrisch ausgebildet ist und eine Längsachse X und eine in Fig. 3 gezeigte, rechtwinklig dazu verlaufende Querachse Y aufweist. Der Halter 10 weist einen Schaft 11 und eine Bohrspitze 12 auf.

Wie die Fig. 2 und 3 zeigen, ist in der Bohrspitze eine längs der Querachse Y verlaufende Nut 14 mit einem Nutgrund 16 und mit Nutseitenwänden 18', 18'' angeordnet.

Die Querachse Y und die senkrecht dazu stehende Koordinatenachse Z spannen eine Radialebene auf, die in Fig. 2 angedeutet ist. In dieser Radialebene sind zwei Gewindebohrungen 20' und 20'' angeordnet, die von der

Außenseite 22 des Bohrschafts ausgehen und in den Nutseitenflächen 18' bzw. 18'' münden. Die Längsachsen 24' und 24'' der Bohrungen 18' und 18'' sind jeweils unter einem spitzen Winkel zur Querachse Y bzw. zu den Nutseitenflächen 18' und 18'' angeordnet. Die Schnittpunkte 25', 25'' der Längsachsen 24' bzw. 24'' mit der Querachse Y liegen jeweils auf der anderen Seite der Längsachse X des Halters 10 als die jeweiligen Bohrungen selbst.

Mit S' und S'' sind die Spannkkräfte bezeichnet, die über die Spann- und Anschlagelmente 50' und 50'' auf einen Schneideinsatz 25 aufgebracht werden, der form-schlüssig in der Nut 14 aufgenommen ist. Beim gezeigten Ausführungsbeispiel liegen die Achsen 24' und 24'' in einer gemeinsamen Radialebene. Es soll jedoch an dieser Stelle bereits hervorgehoben werden, daß diese Ausrichtung für die erfindungsgemäße Funktion der Schneideinsatzhalterung keine unabdingbare Voraussetzung ist. Die in der Zeichnung dargestellte punktsymmetrische Anordnung der Spann- und Anschlagelmente ist ebenfalls nicht unbedingt erforderlich, wenngleich sie Vorteile hinsichtlich Fertigung, Montage und Handhabung mit sich bringt. Fig. 9 läßt erkennen, daß der spitze Winkel α zwischen der Achse 24 und einer Nutseitenwand 18' bzw. 18'' so gewählt ist, daß die Spannkkräfte S' und S' ein Moment $M = S'' \times H$ auf den Schneideinsatz 25 übertragen, das der Schnittrichtung RS des Bohrers entgegengerichtet ist. Mit anderen Worten, die Spannkkräfte bewirken, daß der Schneideinsatz beim Justieren und beim Befestigen mit seinen Rückseitenflächen 30' bzw. 30'' satt gegen die zugeordneten Nutseitenwände 18' bzw. 18'' gepreßt werden.

Die Fig. 4, 5 und 7 zeigen drei Ansichten des in die Nut 14 einzusetzenden Schneideinsatzes 25. Fig. 5 zeigt eine Draufsicht des Schneideinsatzes mit zwei konkav gekrümmten Hauptschneiden 26', 26'', zwei daran anschließenden Hauptfreiflächen 28' und 28'' sowie zwei in Fig. 5 senkrecht zur Zeichenebene angeordneten Rückseitenflächen 30' und 30''. Bei der in Fig. 4 gezeigten Ansicht ist die Rückseitenfläche 30' sichtbar, während unterhalb der Längsachse x eine dem Betrachter zugewandte, zur Hauptschneide 26' gehörende Spanfläche 32' sichtbar ist.

Wie Fig. 4 zeigt, ist in die Rückseitenfläche 30' eine Vertiefung 34' eingelassen, die bis zu einem Schneidkantenrücken 36 reicht. Der Schneidkantenrücken 36 liegt in zusammengebautem Zustand von Schneideinsatz und Halter am Nutgrund 16 an. Die Vertiefung 34' weist eine ebene Stützfläche 38' auf, die ebenso wie die Seitenwand der Vertiefung 34' mittels eines zylinderförmigen Fräasers hergestellt wird und in einem dem Schneidkantenrücken 36 abgewandten Bereich von einem kreissektorförmigen Rand 40' begrenzt ist.

In der dem Betrachter in Fig. 4 abgewandten Rückseitenfläche 30'' ist eine gestrichelt dargestellte Vertiefung 34'' eingebracht, die eine Stützfläche 38'' bildet, die von einem kreissektorförmigen Rand 40'' einerseits und einem geraden Randstück 42'' andererseits begrenzt wird.

Fig. 6 zeigt einen Schnitt längs der Linie VI-VI in Fig. 4. Während die Vertiefung 38' senkrecht zur Zeichenebene nach unten hin offen ist, ist die Vertiefung 38'' senkrecht zur Zeichenebene in Fig. 6 begrenzt.

Fig. 6 zeigt weiterhin, daß die in Fig. 6 strichpunktirt dargestellten Flächennormalen auf den Stützflächen 38' und 38'' unter einem spitzen Winkel zur Querachse Y verlaufen. Dieser Winkel ist gleich dem Winkel, unter dem die in Fig. 3 dargestellten strichpunktirt darge-

stellten Längsachsen der Bohrungen 20' und 20'' zur Querachse Y bzw. zu den Nutseitenflächen 18' und 18'' verlaufen.

Wie Fig. 9 zeigt, greifen im zusammengebauten Zustand Anschlagenelemente in Form von Madenschrauben 50' und 50'' in die Vertiefungen 34' und 34'' ein. Die Madenschrauben 50' und 50'' werden nach Einsetzen des Schneideinsatzes in die Nut 14 eingeschraubt, bis sie an den Stützflächen 38' und 38'' anliegen. Aufgrund der speziellen Anordnung der Längsachsen 24' und 24'' der Bohrungen 20' und 20'' drehen die weiter eingedrehten Madenschrauben den Schneideinsatz in Fig. 9 im Uhrzeigersinn, d. h. in der gleichen Richtung wie die durch Pfeile angedeuteten, an den Hauptschneiden 26' und 26'' angreifenden Schnittreaktionskräfte. Hierdurch kommt der Schneideinsatz mit seinen Rückseitenflächen 30' und 30'' an den entsprechenden Nutseitenflächen 18' und 18'' im äußeren Bereich des Durchmessers des Bohrers zur Anlage, wodurch die an den Hauptschneiden 26' und 26'' angreifenden Schnittreaktionskräfte abgestützt werden.

Wie Fig. 9 weiterhin zeigt, sind die Längsachsen 24' und 24'' der Bohrungen 20' und 20'' mit etwas größerem Abstand voneinander angeordnet, als die Flächennormalen 39' und 39'' der Stützflächen 38' und 38'' (vgl. Fig. 6), so daß die Stirnflächen 52' und 52'' der Madenschrauben 50', 50'' die Stützflächen 38' und 38'' des Schneideinsatzes 25 nur teilweise überdecken. Hierdurch wird erreicht, daß die mit einem Rechtsgewinde versehenen Madenschrauben beim Eindrehen zwischen ihren Stirnflächen und den jeweiligen Stützflächen eine Relativbewegung aufweisen, die in Fig. 9 in Richtung der senkrecht zur Zeichenebene verlaufenden Längsachse des Bohrers nach unten gerichtet ist, so daß der Schneideinsatz 25 mit seinem Schneideinsatzrückstein 36 auf den Nutgrund 16 gedrückt wird. Weiterhin ist ein Einstellen bzw. eine Zentrierung des Schneideinsatzes 25 in Richtung der Y-Achse möglich, indem eine der beiden Madenschrauben 50' und 50'' herausgedreht wird, während die andere hineingedreht wird. Wenn die Zentrierung bzw. Einstellung des Schneideinsatzes abgeschlossen ist, wird ein Anschlagenelement mittels der Konterschraube gesichert. Dieses Anschlagenelement wirkt dann mit der Ausnehmung 38' zusammen, die bis zur Endfläche 36 durchgezogen ist, so daß dieses feste Anschlagenelement ständig im Halter verbleiben kann. Es ergibt sich damit eine asymmetrische Gestalt des Schneideinsatzes, der somit nur mit einer bestimmten Orientierung in den Halter eingesetzt werden kann.

Anhand der Fig. 9 kann eine weitere Besonderheit des Erfindungsgegenstandes erläutert werden. Wie ersichtlich, sind die Stützflächen 38' und 38'' derart bezüglich der Achsen 24' und 24'' angeordnet, daß der Flächenkontakt zwischen den Stirnseiten der Madenschrauben 50' und 50'' mit den zugehörigen Stützflächen 38' bzw. 38'' im wesentlichen nur auf einer Seite der Schraubenachsen 24', 24'' stattfindet. Dies bedeutet, daß beim Justieren und beim Spannen des Schneideinsatzes zwischen Madenschraube und Schneideinsatz Reibkräfte auftreten, die auf den Schlitzgrund 16 zu gerichtet sind. Beim Justieren und beim Spannen bleibt folglich eine feste axiale Auflage des Schneideinsatzes im Schlitzgrund sichergestellt.

Bei dem in den Figuren gezeigten Ausführungsbeispiel ist die Madenschraube 50' deutlich kürzer ausgeführt als die Madenschraube 50'', so daß in der Bohrung 20' zusätzlich eine Konterschraube 55 Platz hat. Die Konterschraube 55 ist ebenfalls mit einem Innensech-

kant ausgeführt. Nach Zentrierung des Schneideinsatzes kann durch Anziehen der Konterschraube 55 die Lage der Madenschraube 50' gesichert werden. Bei einem notwendigen Wechsel des Schneideinsatzes 25 ist es dann lediglich notwendig, die Madenschraube 50 zu lösen und soweit herauszudrehen, daß sie nicht mehr in den Bereich der Nut 14 hineinragt. Da die Vertiefung 34' in Richtung auf den Nutgrund 16 bzw. den Schneideinsatzrückstein 36 offenhin ausgebildet ist, kann der Schneideinsatz dann in Richtung der X-Achse aus der Nut gezogen werden, ohne die Kombination aus Madenschraube 50' und Konterschraube 55 lösen zu müssen.

Andererseits wird durch die entsprechend ausgebildete Vertiefung 34'' bei eingeschraubter Madenschraube 50'' gewährleistet, daß der Einsatz 25 nicht aus der Nut 14 herausfallen kann.

Die Befestigungselemente in Form von Anschlagenelementen bzw. Madenschrauben gemäß der Erfindung greifen auf den jeweiligen Rückseitenflächen 30', 30'' des Einsatzes 25 an, so daß den Einsatz 25 durchsetzende Bohrungen entfallen können. Wie die Fig. 4 und 5 zeigen, können bei dem erfindungsgemäßen Schneideinsatz daher große Verhältnisse für den Abstand der beiden Nebenschneiden 27' und 27'' (= D) zur Gesamtabmessung t des Schneideinsatzes 25 in Richtung der X-Achse gewählt werden. Dieses Verhältnis, das vom Spitzenwinkel beeinflußt ist, beträgt etwa 2. Das Verhältnis D/t^* , wobei t^* die axiale Länge des Führungsdurchmessers bedeutet, kann in Bereiche um 3,5 angehoben werden.

Fig. 1 zeigt, daß der Halter 10 bzw. der Schaft 11 des Bohrers einen Kühlmittelkanal 60 aufweisen kann, der sich im Bereich der Bohrspitze 12 in zwei Teilkanäle 62', 62'' teilt. Die beiden Teilkanäle 62' und 62'' treten jeweils im Bereich zwischen jeweils einer Spannt 64', 64'' und einer Bohrung 20', 20'' aus einer jeweiligen Hauptfreifläche des Bohrers aus.

Durch den erfindungsgemäßen Bohrer wird ein Bohrer mit einem auswechselbaren Schneideinsatz geschaffen, der fertigungstechnisch einfach herzustellen ist, bei dem der Schneideinsatz die Bohrspitze des Halters weniger schwächt als bei bisher bekannten Bohrerbauformen und der mithin stabiler ist, und bei dem ein notwendiger Wechsel des Schneideinsatzes schnell und einfach zu bewerkstelligen ist.

Selbstverständlich sind Abweichungen von dem zuvor beschriebenen Ausführungsbeispiel möglich, ohne den Grundgedanken der Erfindung zu verlassen. So ist der Schneideinsatz nicht auf eine punktsymmetrische Gestaltung beschränkt. Es sind auch grundsätzlich andere Schneidenverläufe denkbar, wenngleich ein besonderer Vorteil der Erfindung gerade dann zum tragen kommt, wenn aufgrund eines spezifischen Schneidenverlaufs die Stärke des Schneideinsatzes im Bereich der Schneidbrust verringert ist. Als Werkstoffe für den Schneideinsatz können neben Hartmetall auch Keramik- und Cermet-Werkstoffe Anwendung finden. Die Schneidenplatte kann als geschliffene oder auch lediglich als gesinterte und damit preisgünstigere Platte ausgeführt sein. Das Anwendungsgebiet liegt bei Bohrungstiefen bis $7,5 \times d$, wobei d den Bohrungsdurchmesser bezeichnet.

Patentansprüche

1. Bohrer, bestehend aus einem im wesentlichen zylindrischen Halter (10) mit einer Längsachse (X)

und einer rechtwinklig dazu verlaufenden Querachse (Y), mit einer Bohrspitze (12), in der eine längs der Querachse (Y) verlaufende Nut (14) mit einem Nutgrund (16) und mit Nutseitenwänden (18', 18'') angeordnet ist, und mit einem in der Nut angeordneten Schneideinsatz, insbesondere aus Hartmetall, der vorzugsweise zwei punktsymmetrisch zur Längsachse (X) angeordnete Hauptschneiden (26', 26'') mit zugeordneten, sich nach vorne anschließende Spanflächen (32', 32'') und zwei je einer Spanfläche auf der anderen Seite der Querachse (Y) gegenüberliegende Rückseitenflächen (30', 30'') aufweist, dadurch gekennzeichnet,

- daß der Halter (10) zwei vorzugsweise in einer Radialebene (R) des Bohrers liegende, jeweils im Bereich einer Rückseitenfläche (30', 30'') des Einsatzes (25) angeordnete Bohrungen (20', 20'') aufweist, die jeweils in einer Nutseitenwand (18', 18'') münden, wobei die Längsachsen (24', 24'') der Bohrungen (20', 20'') unter jeweils einem spitzen Winkel zu der jeweiligen Nutseitenwand (18', 18'') und der anliegenden Rückseitenfläche (30', 30'') des Einsatzes (25) verlaufen,
- daß in den Bohrungen (20', 20'') aus jeweils einer Nutseitenfläche (18', 18'') austretende Spann- und Anschlagenelemente (50', 50'') angeordnet sind,
- daß mindestens eines der beiden Anschlagenelemente (50'') in Richtung der Längsachse (24'') der Bohrung (20'') beweglich bzw. einstellbar ist, und
- daß in den Rückseitenflächen (30', 30'') des Einsatzes (25) mit den Anschlagenelementen (50', 50'') korrespondierende Stützflächen (38', 38'') bildende Vertiefungen (34', 34'') vorgesehen bzw. ausgeformt sind.

2. Bohrer nach Anspruch 1 insbesondere mit einer punktsymmetrischen Schneidengeometrie, dadurch gekennzeichnet, daß die Bohrungen (20', 20'') unter dem selben spitzen Winkel zu der jeweiligen Nutseitenwand (18', 18'') und der anliegenden Rückseitenfläche (30', 30'') des Einsatzes (25) verlaufen.

3. Bohrer nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Längsachsen (24', 24'') der Bohrungen (20', 20'') den selben Abstand von der Längsachse (X) des zylindrischen Halters (10) des Bohrers aufweisen.

4. Bohrer nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens ein Anschlagenelement (50', 50'') eine Schraube ist.

5. Bohrer nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Schraube eine Madenschraube (50', 50'') mit einem Innen-Sechskantkopf ist.

6. Bohrer nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens eine der Stützflächen (38', 38'') eine ebene Fläche ist.

7. Bohrer nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die ebene Stützfläche (38', 38'') durch einen geraden Rand (42', 42'') und einen kreissektorförmigen Rand begrenzt wird, und daß sich an den kreissektorförmigen Rand (40', 40'') eine senkrecht dazu verlaufende, zylindermantelförmige Wand (39', 39'') anschließt, die die zweite Wand der Vertiefung (34', 34'') bildet.

8. Bohrer nach einem der Ansprüche 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Vertiefung (34')

bis zu der dem Nutgrund zugewandten Kante (36) des Schneideinsatzes (25) erstreckt.

9. Bohrer nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Anschlagenelement aus einer Madenschraube (50') und einer diese sichernden Konterschraube (55) besteht.

10. Bohrer nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die auf den Rückseitenflächen (30', 30'') des Schneideinsatzes (25) ausgebildeten Vertiefungen (34', 34'') und die von ihnen gebildeten Stützflächen (38', 38'') in bezug auf die Bohrungen (20', 20'') dergestalt versetzt angeordnet sind, daß sich rechtwinklig zu den Längsachsen (24', 24'') der Anschlagenelemente (50', 50'') erstreckende Stirnflächen (52', 52'') und die Stützflächen (38', 38'') nur teilweise überdecken.

11. Bohrer nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Hauptschneiden (26', 26'') konkav gekrümmt sind.

12. Bohrer nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Schaft (11) des Bohrers zwei sich von der Bohrspitze (12) wegerstreckende Spannuten (64', 64'') aufweist.

13. Bohrer nach den Ansprüchen 11 und 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Spanflächen (32', 32'') des Schneideinsatzes (25) konkav gekrümmt sind und in die Spannuten (64', 64'') übergehen.

14. Bohrer nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Durchmesser (D) zwischen 10 und 50 mm, vorzugsweise zwischen 18 mm und 40 mm beträgt.

15. Bohrer nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Verhältnis (D/t) zwischen dem Durchmesser (D) des Bohrers und der Gesamtabmessung (t) des Schneideinsatzes (25) in Längsrichtung des Bohrers etwa 2 beträgt.

16. Bohrer nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Verhältnis (D/t*) zwischen dem Durchmesser (D) des Bohrers und der axialen Länge t* des Führungsdurchmessers des Schneideinsatzes (25) bis in den Bereich um 3,5 angehoben ist.

17. Bohrer nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Spitzwinkel größer ist als 130°.

18. Bohrer nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß in dem Halter ein Kühlmittelkanal (60) angeordnet ist.

19. Bohrer nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, daß sich der Kühlmittelkanal (60) verzweigt.

20. Bohrer nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß der Kühlmittelkanal (60) in der Längsachse (X) des Bohrers (10) verläuft und sich im Bereich der Bohrspitze (12) in zwei Teilkanäle (62', 62'') teilt, die im Bereich zwischen jeweils einer Spannut (64', 64'') und den Bohrungen (20', 20'') für die Anschlagenelemente (50', 50'') aus der zum Halter (10) gehörenden jeweiligen Hauptfreifläche austreten.

21. Bohrer nach einem der Ansprüche 2 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß die von den Spann- und Anschlagenelementen auf den Schneideinsatz übertragenen Kräfte ein Moment (M) erzeugen, das der Schnittrichtung (RS) des Bohrers entgegen gerichtet ist.

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

5

10

15

20

25

30

35

40

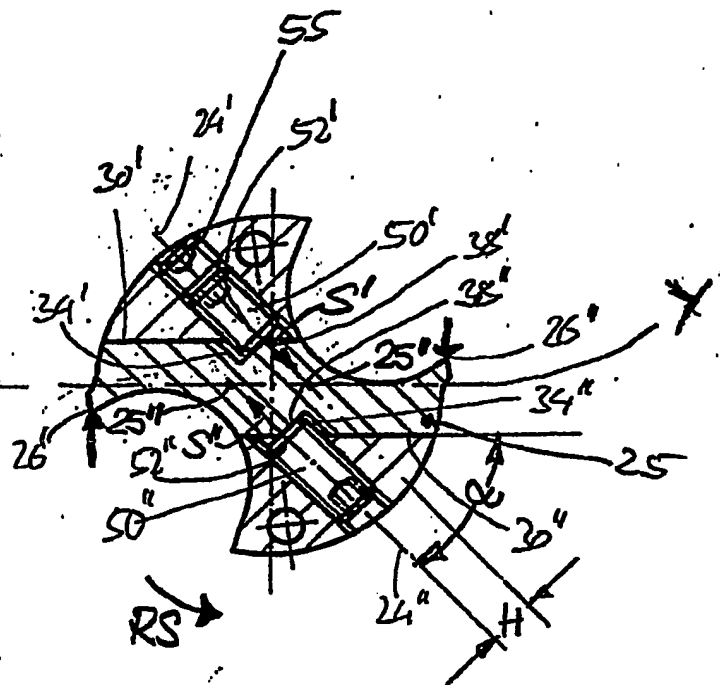
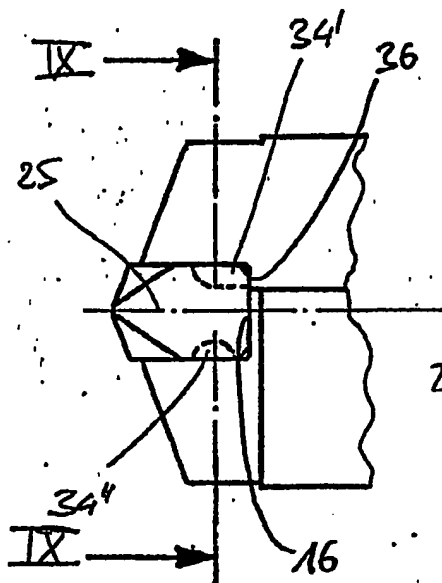
45

50

55

60

65



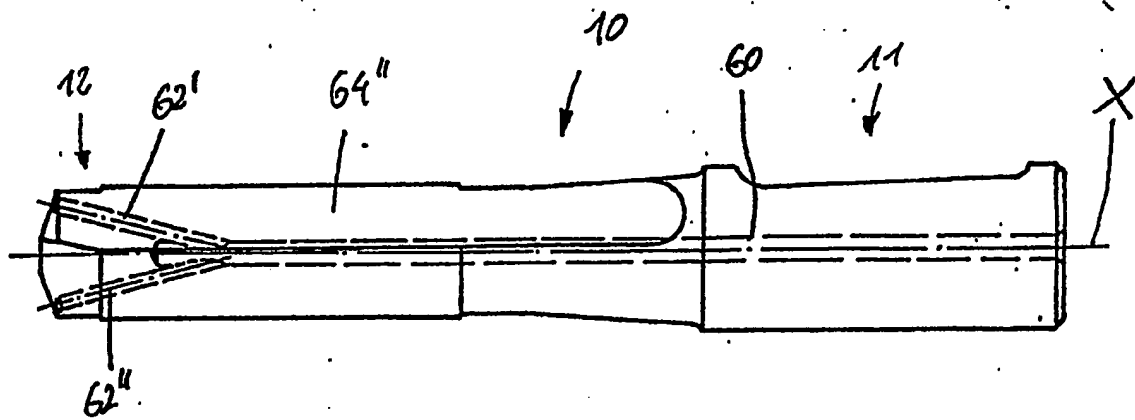


Fig. 1

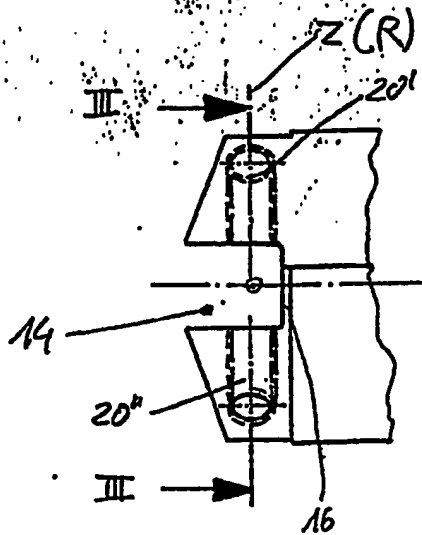


Fig. 2

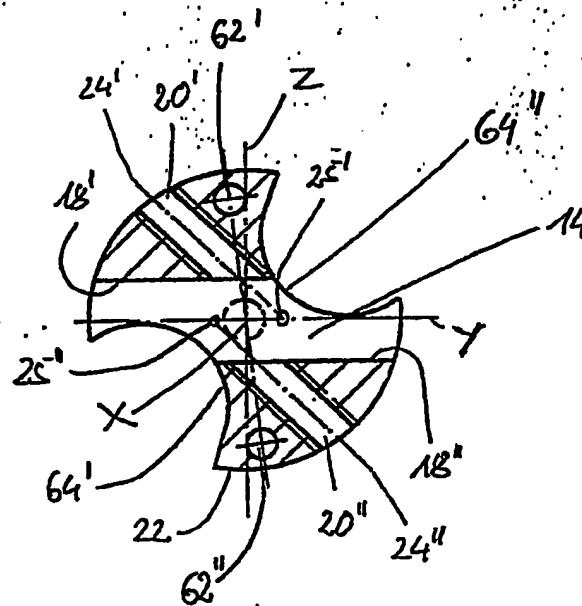
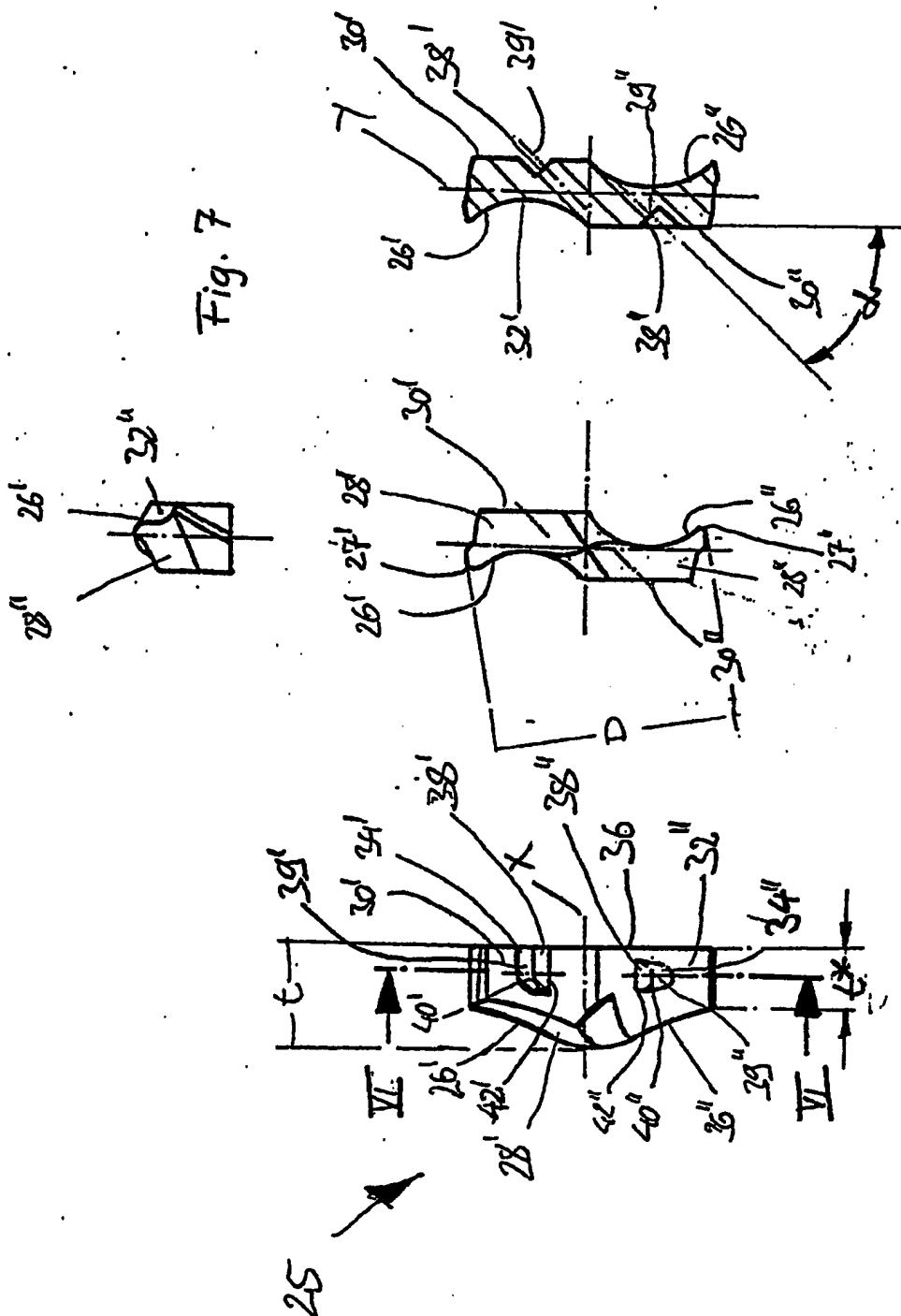


Fig. 3



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☒ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☒ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.